

В связи с тем, что заводы-изготовители были расположены в различных частях города, перевозку деталей поручили восьми автобазам, сравнительно близко расположенным как от места изготовления сборных -элементов, так и от строительной площадки.

Расстояние подвозки деталей от заводов-изготовителей до площадки строительства составляло от 7 до 24 км. Основные поставщики: завод № 10 расположен на расстоянии 8 км, завод № 4 -на расстоянии 4 км и завод № 5 - на расстоянии 15 км от стройки.

Монтаж сборных конструкций осуществлялся таким образом, чтобы ежедневно использовалось примерно одинаковое количество транспортных средств. Для упрощения взаимосвязи и координации действий всех организаций предусматривалась поставка деталей в течение смены не более, чем с одного-двух заводов.

Решение всех этих вопросов нашло отражение в почасовом графике монтажа.

Кроме того, в графике указывались время и № завода, куда направлялся транспорт, марки деталей, подлежащие погрузке и доставке, время отправки машины с завода, прибытие ее на стройку и время следования в очередной рейс. В квартиру обязательно необходимо купить компьютерные столы тут www.meblium.com.ua/documents/59_rus . Тут вы найдете различные варианты столов.

Видно была также технологическая последовательность сборки элементов и продолжительность монтажа каждого из них. Время, необходимое на подачу раствора и шлакобетона для заполнения стыков, перестановку люлек, с которых по ходу монтажа производилась отделка фасада, и на другие вспомогательные операции, было включено в нормативы монтажных работ.

Нормы времени на монтажные операции были определены по данным хронометража аналогичных процессов на других домах, где производительность труда монтажников составляла 120-130%. Время на загрузку строительными деталями различных типов машин определялось также хронометражем.

